手動加締め・曲げ工具

ＨＴ２０４／ＴＭ１１ＡＰ－８８Ｐ

取扱説明書

ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.

はじめに

このたびは，モジュラープラグＴＭ１１Ｐ－８８Ｐ，ＴＭ１１ＡＰ－８８Ｐ用手動加締め↵ 曲げ工具ＨＴ２０４／ＴＭ１１ＡＰ－８８Ｐをご購入頂きまして誠にありがとうございます。

本工具は、ＴＭ１１Ｐ－８８Ｐ，ＴＭ１１ＡＰ－８８Ｐコネクタのケーブル加締めおよびグランド板折り曲げを行う工具です。

ご使用の前に必ず本書を良くお読み頂き十分理解の上、正しくお使い頂きますようお願い致します。

【注意】　本工具はモジュラープラグＴＭ１１Ｐ－８８Ｐ，ＴＭ１１ＡＰ－８８Ｐのケーブル加締めおよびグランド板折り曲げ工具です。ハーネス作業には、他に圧接工具が必要です。本工具の他、ＨＴ２０３／ＴＭ１１ＡＰ－８８Ｐと合わせて御使用願います。

ご注意

（１）　本書の内容の一部または全部を無断転載することは固く御断りします。
（２）　本書の内容については，将来予告無しに変更する事があります。
（３）　本書の内容については，万全を期して作成いたしましたが，万一ご不審な点や誤り，記載漏れなどお気付きの点がありましたらご連絡下さい。
（４）　当社では、本製品の運用を理由とする損失，逸失利益等の請求につきましては（３）項に関わらず責任を負いかねますのでご了承下さい。
（５）　本製品がお客様により不適当に使用されたり、本書の内容に従わずに取り扱われたり、または、ヒロセ電機株式会社以外の第三者により修理・変更されたこと等に起因して生じた損害等につきましては、責任を負いかねますのでご了承下さい。
（６）　海外においては、本製品の保守・修理対応をしておりませんのでご承知下さい。

ヒロセ電機株式会社　１９９８

目次

第１章　仕様と構成　2

１－１　適合コネクタおよび適合ケーブル　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　2
１－２　工具形状および各部名称　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　2

第２章　作業手順　3

２－１　ケーブル端末処理　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　3
２－２　結線作業　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　5
２－３　品質基準　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　7
２－４　取扱い上の注意事項　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　7

第３章　保守と点検　7

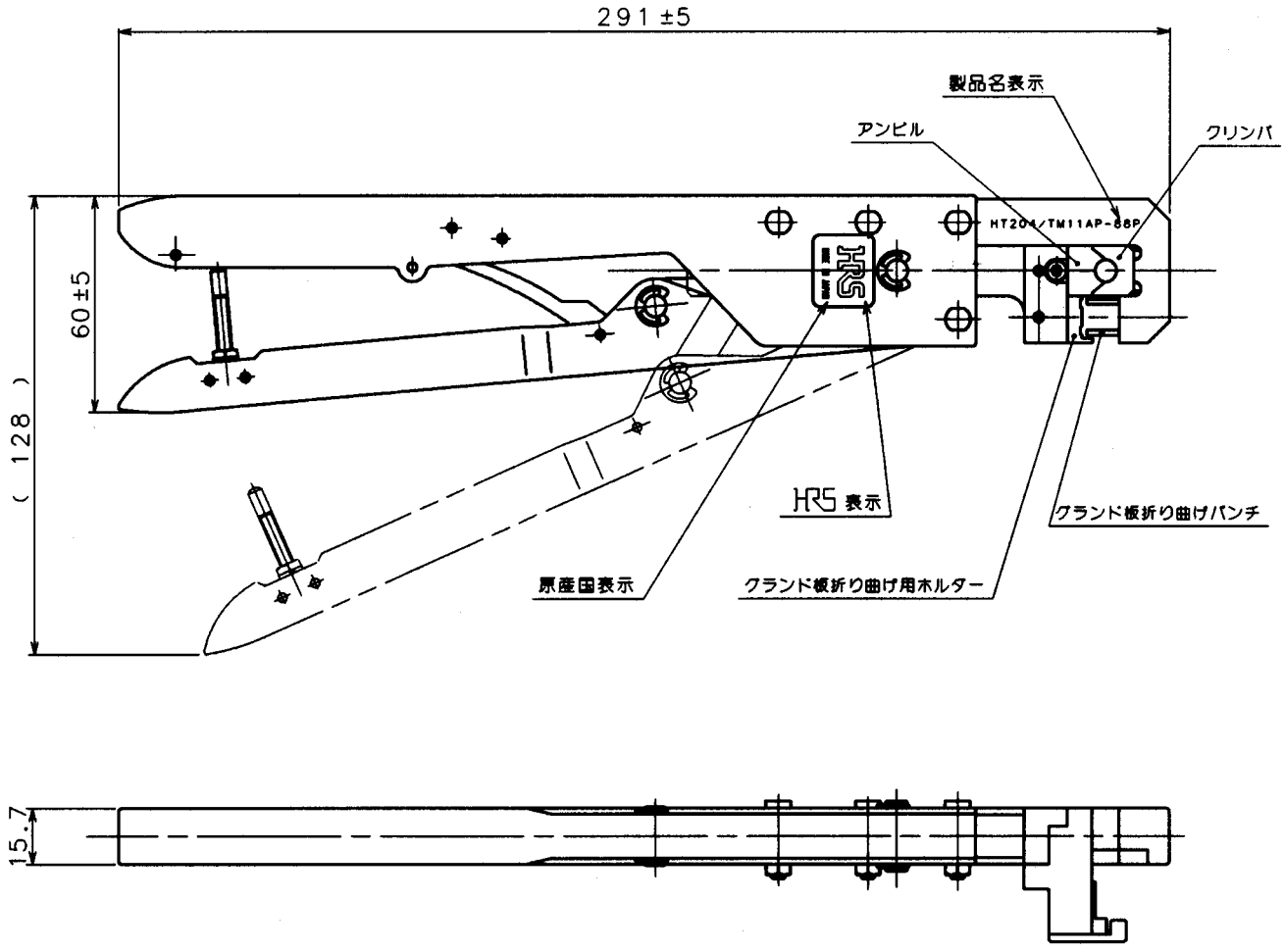
３－１　日常のお手入れについて・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　7

第１章　仕様と構成

１－１　適合コネクタおよび適合ケーブル

適合コネクタ	標準適合ケーブル
ＴＭ１１Ｐ－８８Ｐ（CL222-1328-2）	AWG#26 撚り線 ８芯ｼｰﾙﾄﾞ丸ｹｰﾌﾞﾙ　外径 φ5.2
ＴＭ１１ＡＰ－８８Ｐ（CL222-2780-6）	AWG#26 撚り線 ８芯ｼｰﾙﾄﾞ丸ｹｰﾌﾞﾙ　外径 φ5.2

１－２　工具形状および各部名称

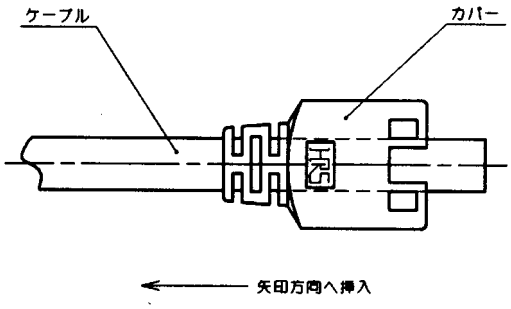


第２章　作業手順

２－１　ケーブル端末処理

①カバーの向きに注意をして、ケーブルを通します。(Fig-1)

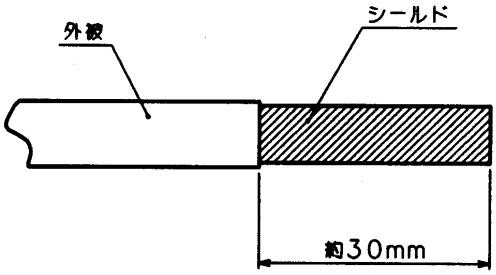
【注意】 コネクタを結線した後ではカバーを通せません。必ずカバーを先に通しておいてください。



Ｆｉｇ－１

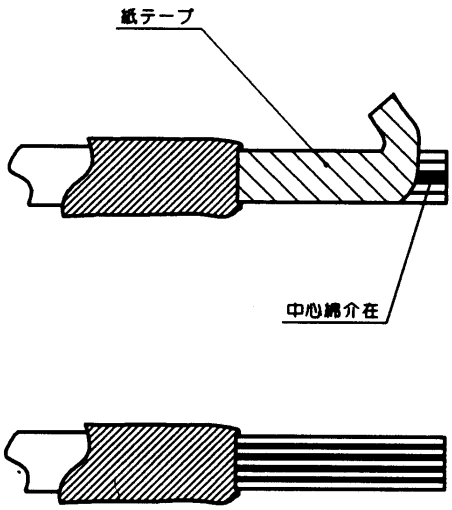
②ケーブル外被を約３０㎜ほど剥離します。(Fig-2)

【注意】 外被を剥離するときに、内部の信号線をキズつけないようにして下さい。キズが入った状態では、耐圧不良等の原因となります。



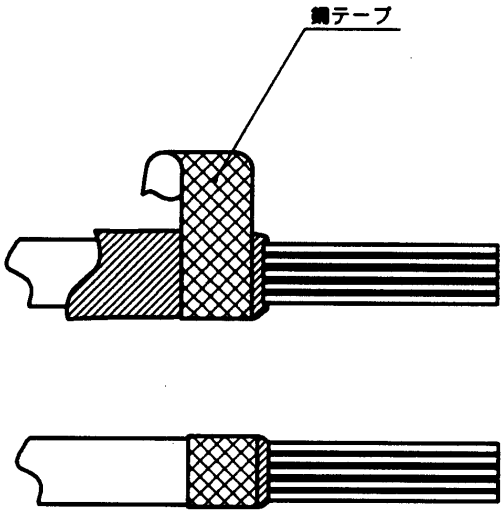
Ｆｉｇ－２

③シールドを折り返し、紙テープ⊠ 中心綿介在をシース根元でカットします。(Fig-3)



Ｆｉｇ－３

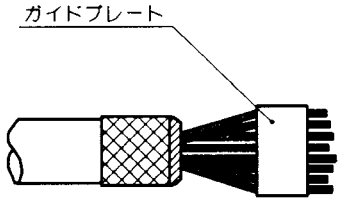
④折り返したシールド部に銅テープ（３Ｍ社製　№２２４５または同等品）を巻き、はみ出したシールドを銅テープ根元でカットします。　(Fig-4)



Ｆｉｇ－４

⑤コネクタに添付されているガイドプレートに、配線パターンに合わせて芯線を通します。　(Fig-5)

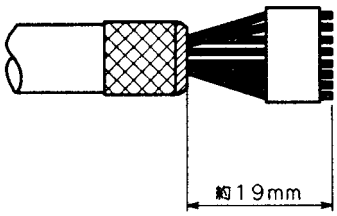
【注意】ガイドプレートに芯線を通す時に配線パターンを間違えると、誤配線の原因となります。

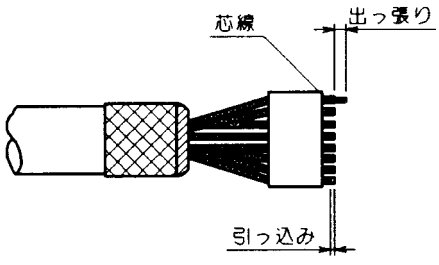


Ｆｉｇ－５

⑥外被の端面から約１９㎜のところで芯線をカットします。　(Fig-6)

【注意】芯線切断面のバラツキ，導体の絶縁体切断面からのはみ出し⊠ 引っ込みの無いこと。



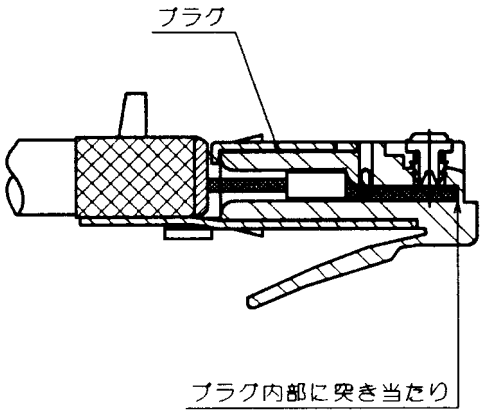


Ｆｉｇ－６

２－２　結線作業

① コネクタにケーブルをセットしてください
(Fig-7)

【注意】 ケーブルの内部絶縁体の端面がプラグ面に突き当たっている事を確認してください。この位置がずれていると、導通不良の原因となります。



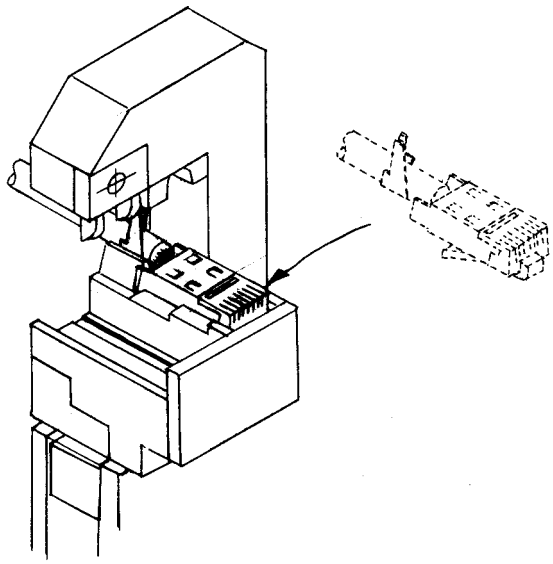
Ｆｉｇ－７

② 一度ハンドルを閉じラチェットを解除してから最大に開いてください。

③ 嵌合面側を上にしてコネクタを加締め側ホルダーにセットしてください。
ホルダーにセットする時は、右図の様な方向から挿入してください。　(Fig-8)

【注意】 挿入の際、コネクタの向きを間違えないように注意してください。

【注意】 コネクタをセットし終えたら、ケーブルを動かし先端のケーブル付き当てが離れないようにします。

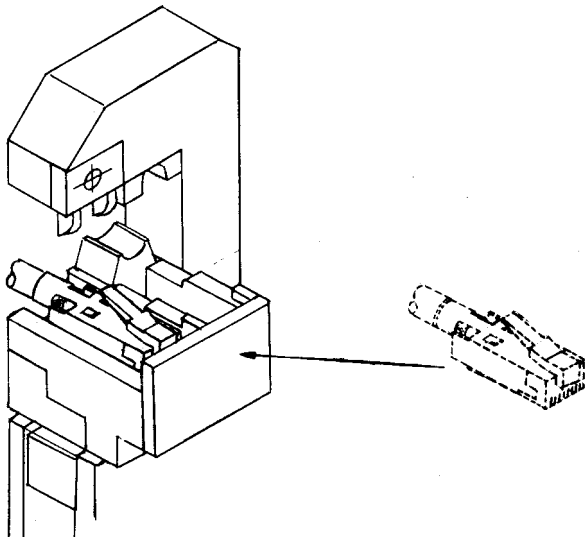


Ｆｉｇ－８

④ コネクタをストッパーに付当てた状態でラチェットが解除されるまでハンドルを握って、ケーブルの加締めを行います。

【注意】 加締めは必ずストッパーにコネクタを付当てた状態で行ってください。
位置がずれるとコネクタを変形させる恐れが有ります。

⑤ ハンドルを戻しコネクタを取り出します。
次に、嵌合面側を下にしてコネクタをグランド板折り曲げ側ホルダーにセットしてください。 (Fig-9)



Ｆｉｇ－９

⑥ラチェットが解除されるまでハンドルを握って、グランド板折り曲げを行います。

【注意】 グランド板折り曲げは必ずストッパーにコネクタを付当てた状態で行ってください。
位置がずれるとコネクタを変形させる恐れが有ります。

⑥ ハンドルを戻しコネクタを取り出します。

【注意】ＨＴ２０４／ＴＭ１１ＡＰ－８８Ｐによる作業はここまでです。これ以降の圧接に関しては「ＨＴ２０３／ＴＭ１１ＡＰ－８８Ｐ取扱い説明書」をご覧下さい。

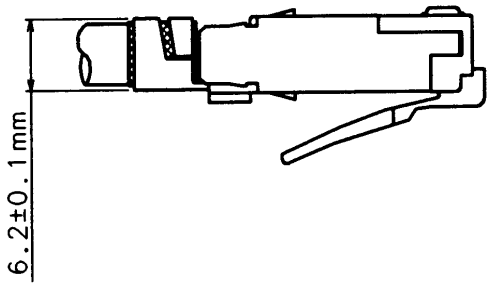
2－3　品質基準

作業後のコネクタが下記の規格を満足していることを確認してください。

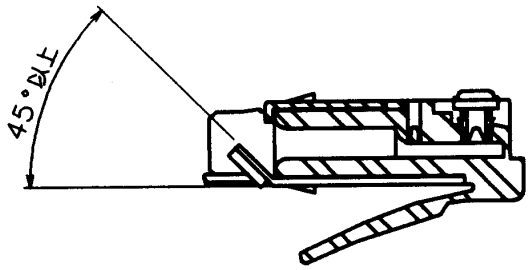
①加締めハイトは、６．２±０．１㎜のこと。

②グランド板折り曲げ角度が６０°以上のこと。

③コネクタ外観にキズ，変形などの無いこと。



①



②

2－4　取扱い上の注意事項

① 工具を叩いたり，高い所から落とすなどの衝撃は絶対加えないでください。

② 本書に示す適合コネクタ☼ 適合ケーブル以外のものを絶対に圧接しないでください。

③ ラッチェットが解除する前にハンドルを開くことは出来ません。

④ 工具に不具合が発生したときは、解体などせずそのままの状態で不具合内容を明示の上、弊社にお申し付けください。

第３章　保守と点検

3－1　日常のお手入れについて

① 作業が終了した場合は、ホコリ，ゴミ，水分等を、柔らかい布等で清掃して下さい。

② ハンドル開閉の際、ハンドルがカジリ等無く滑らかに摺動することを確認してください。

【注意】　ホコリ，ゴミ等が治具に付着しますと，適正な圧接が出来なくなります。またそれらの異物がコネクタに付着する恐れがあります。

取扱説明書番号	
TAD-P3058	
発行年月	98 年　4 月
改定年月	年　月
版　数	初　版

ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO.,LTD

〒141　東京都　品川区　大崎　５丁目　５番　２３号
5-23,OSAKI 5-CHOME　SHINAGAWA-KU　TOKYO ,141　JAPAN

本製品に関するお問い合わせは下記までご連絡下さい。

生産技術部　　〒２２２　横浜市港北区菊名　７丁目３番１３号
TEL 045(402)7725　　FAX 045(402)7861